

⑨ 日本国特許庁 (JP)  
⑩ 公開特許公報 (A)

⑪ 特許出願公開  
昭58-152753

⑫ Int. Cl.<sup>2</sup>  
B 65 H 23/34  
H 04 N 1/02

識別記号

庁内整理番号  
6869-3F  
7334-3C

⑬ 公開 昭和58年(1983)9月10日

発明の数 1  
審査請求 未請求

(全 4 頁)

## ⑭ 発明の名称

海老名市本郷2274富士ゼロックス株式会社海老名工場内

⑮ 特 願 昭57-35901

⑯ 出 願 人 富士ゼロックス株式会社

⑰ 出 願 昭57(1982)3月9日

東京都港区赤坂3丁目3番5号

⑱ 発 明 者 高橋優治

⑲ 代 理 人 弁理士 平木道人 外1名

## 明 細 書

## 1. 発明の名称

巻くせ矯正装置

## 2. 特許請求の範囲

① 巻紙状材料の巻込部において、その巻紙巻くせの内側部を形成され、凹部を有する受巻材と、前記凹部に当接して設けられ、前記巻紙状材料を、前記凹部に押付けて、前記凹部と密着してわん曲させる矯正部材とを具備したことを特徴とする巻くせ矯正装置。

## 3. 発明の詳細な説明

本発明は、ファクシミリ等に用いられる巻紙状部材（例えば巻紙状の記録紙およびインクドナーシート等）の巻くせ矯正装置に関するものであり、特に、必要最小限のスペースで、効率よく巻くせの矯正を行なうことができるようにした巻くせ矯正装置に関するものである。

一般に、ファクシミリ等の記録装置に使用されている記録紙としては、巻紙状のものが多く、しかし、巻紙状の記録紙には、巻くせが矯正しやすく、この巻くせは、記録紙に記録が行なわれて、一定の量に切取された後でも矯正せずに、記録紙の走行時に歪曲等をおよぼしたり、歪み歪れた後からばったりする。

前記のような巻くせを矯正するために、従来行なわれていた手法の一例を図1、図2図示す。

これらの図において、1は、これと圧接し合うガイドロール4との間に記録紙を挟んで搬送するドライブロール、2は、これと圧接し合うガイドロール10との間に、前記記録紙を挟んで印字を行なう印字ヘッドである。

1は、矢印の方向、すなわち、前記記録紙を搬送した後巻くせ9の外側から延方向にこれを押し出すように、前記印字ヘッド2による印字部の下側部に設けられたナイフエッジ状の矯正部材である。

4は前記記録紙が巻かれた巻紙、11は前記ド

と、辺  $a, b, c$  を有する三角形と辺  $a, d, e$  を有する三角形とははた相似である。

それ故に、それぞれの場合のむし菌の項百分の  
関係は、

$$(a \div b) - c > (d + e) - f$$

となり、本館例による場合の増加分を小さく抑えることが可能となる。また、受取付りは小額のものでよいので、大きなスペースを必要としない。

なお、製造業増強においては、各々生産正統度を均等留め下延留に改めたが、上流層に改けてもよいことは當然である。この場合には、特に、各々生産正統度を改けることによる肥後県のひだれを全く増大させることがないという利点がある。

第6回は本講究の第2天幕の幕開演図である

図において、 $\Delta$ は距離、 $\Delta$ は、その先端部分  
が尖った形、修正係数である。武蔵橋正寄は、  
 $\Delta$ は、 $\Delta$ に等しいと仮定する。また、 $\Delta$ は、 $\Delta$ に等しいと仮定する。

田は、前記改正基本図15に對向して、前記個状番

内けて、曲記号と遠方角に記入する事により、  
 図面西路に方向して矯正線路を設けるようとした  
 ので、曲ぐせを曲量最小のスペースで効率的に  
 矯正することができ、従って、例えば、吾郎の  
 記号群の走行性に向上させ、かつ読み直した時の  
 かさばりをなくすることができるという利点があ  
 る。

又、旧車種の乗換を減くすることから節電ため  
製品の小型化に大きく寄与するという利点もある。

さらに、通常、紙巻紙には紙巻と呼ばれる面が、  
いすが付着しているが、本動機の場合、紙巻紙  
を用いることにより、これをかき取す効果もある  
ため、紙巻紙によるドライブロールの汚れを防ぐ  
ことができるという利点もある。従って、同時  
に、紙巻紙をドライブロールで露出する際の紙の  
スリップを防ぐことができるという利点もある。

#### 4. 田舎の風景を鑑賞

第 1 図は死果の多くせ矯正果實を含む配座偏配の核型を、第 2 図は死果の矯正果實の配座を

電話 53-152751(3)

ぐせすの円筒に配賦されている砲台形状の凹部を有する空砲筒である。

第 1 図は本発明の排気装置の概略図である。

図において、 $\alpha$ は距離係、 $\beta$ は、その距離係分  
が丸状の、修正距離である。距離係 $\alpha$ は、  
第4図に示す図表をくま $\alpha$ で外側から逆方向に探  
し出すように設けられている。

これは西配正田が23代対峙して、東配強状香く  
せりの内側に密着して記述されている區が矢状の  
四角を有する生肌層である。

食記のような、それぞれの習俗の毎々を矯正し、  
道に誘われた聖職者も、席の隅に示すようなド  
ライプロールとピンチロールとによって進行  
させた場合、いずれの場合においても、聖職者  
が所望したのと同意し、白だしの追加を小さく  
押えて食の矯正を行なうことが出来る。

本場明は、前記のように、善哉牧郎村の運送船に就いて、その弘快船ぐせの内側に隠匿を待する。受病村を脱匿し、隠匿善哉牧郎村を、前記隠匿の

を説明するための図、第5図は本発明の第1実施例を含む縦断位置の概略側面図、第4図は本発明の第1実施例の概略側面図、第5図は本発明の第1実施例の動作および機能を説明するための図、第6図は本発明の第2実施例の概略側面図、第7図は本発明の第2実施例の概略側面図である。

3, 13, 23 → 補正部材。 5 → 脱離膜。 9,  
18, 28 → 受部材

代經人弗理士 平 不 道 人

外名

## 特開2005-152763(2)

タイプローリングおよびピンチローリングの下位関に  
配座された配座部との対峙位置である。

矯正部材がなく、張付巻くせりを矯正しない  
場合の配座部との走行路は、第1図および第2図  
の経路のようになる。

一方、矯正部材によって、配座部を、その  
張付巻くせりの外側から押し出し、逆方向に屈曲さ  
せて巻くせりの矯正を行なった場合の、配座部との走  
行路は、第1、2図の経路のようになる。

そして、両側各走行路の長さ、 $(a+b)$ およ  
び、それぞれ、巻くせりを矯正した場合と、  
しない場合のむだ紙部分の長さ、すなわち、前記  
切紙機構11の切紙部から、配座ヘッド3による印  
字部までの間の配座部との質量比はほぼ等しい。

したがって、前記のように巻くせりを矯正された  
場合の、むだ紙の増加分は

$$(a+b) - a$$

である。

しかしながら、前記のような従来例においては、  
配座部との巻くせりの矯正部を大きくするためには、

に代わって矯正部材を設け、前記巻付部材を、  
前記図面に対して、前記部と逆方向に曲げさせる  
ようにした点で特徴がある。

以下数行図面を参照して、本発明の両面図につ  
いて説明する。

第3図は本発明の第1実施例を説明する配座部との  
走行路図、第4図は本発明の第2実施例の走行  
路図、第5図は、第1実施例の走行および結果  
を従来例と比較して説明するための図である。

これらの図において、第1、第2図と同一の符  
号は、同一または同等部分をあらわしている。

5aは矯正部材の先端部、5bは、前述した矯  
正部材に対して、配座部との張付巻くせりの  
内側に位置された逆方向に曲げる部材を有する受部  
材である。5cは前記受部材の上部の側面部、  
5dは受部材の下部の側面部である。

矯正部材および受部材がなく、張付巻くせ  
りを矯正しない場合の配座部との走行路は第1図  
の経路のようになる。

一方、前記受部材を張付巻くせりの内側に配

置し、これに代わって、前記張付巻くせりを矯正  
するのに必要な角度はほぼ等しい角度まで、  
前記矯正部材によって、配座部を、その張付  
巻くせりの外側から押し出し、逆方向に屈曲さ  
せて、巻くせりの矯正を行なった場合の配座部との走  
行路は、第4図の経路のようになる。

また、前記矯正部材の内側において、より大きなス  
ペースが必要となるので、この結果、部品の配座  
上、重量を身やす場合があった。

さらに、巻付巻くせりの巻付部を大きくして前  
記部材の巻くせりの厚さ半減を大きくすることも  
考えられるが、この場合には、配座部との外径が  
大きくなるため、配座部全体を大型化する必要  
性が生じるという欠点がある。

本発明の目的は、前記の欠点を除去して、巻付  
巻くせりの巻くせりの矯正を必要最小限のスペースで  
効率的に行なうことができるようにした巻くせり  
矯正部材を提供することにある。

前記の目的を達成するために、本発明は、前記  
巻付巻くせりの矯正部材によって、その張付巻くせりの内  
側に位置する受部材を配置し、かつ、前記部材

を、これに代わって、前記張付巻くせりを矯正  
するのに必要な角度はほぼ等しい角度まで、  
前記矯正部材によって、配座部を、その張付  
巻くせりの外側から押し出し、逆方向に屈曲さ  
せて、巻くせりの矯正を行なった場合の配座部との走  
行路は、第4図の経路のようになる。

したがって、前記矯正部材を行なった場合の、前記  
部材5a、矯正部材の先端部5aおよび前記  
部材5bを曲げて形成される配座部との走行路  
の長さは、第5図の $(a+b)$ であらわれる。

また、前述した矯正をしない場合の、前記部材  
5aおよび前記部材5b間の配座部との走行路の  
長さは、第5図の $a$ であらわれる。

第5図からも明らかなように、矯正部材を有  
して受部材を設けて巻くせりを矯正した場合の、  
むだ紙の増加分は

$$(a+b) - a$$

である。

この時、従来の巻くせり矯正の場合の、配座部  
との走行路 $a$ 、 $b$ を第5図に示すように、示す

